

Polyamide synthesized by anionic polymerization, process for producing the same and process for recycling polyamide

Patent number: EP1249465

Publication date: 2002-10-16

Inventor: SCHMID EDUARD (CH); LAUDONIA IVANO (CH); ERNST HANSJOERG (CH); KAEGI WERNER (CH)

Applicant: EMS CHEMIE AG (CH)

Classification:

- **international:** C08G69/20; C08G69/46

- **european:** C08G69/18; C08G69/20

Application number: EP20020006347 20020321

Priority number(s): DE20011018453 20010412

Also published as:

- US6809173 (B2)
- US2003032766 (A1)
- JP2002348372 (A)
- EP1249465 (B1)
- DE10118453 (C1)

Cited documents:

- DE2241133
- EP0410230
- XP001079538
- JP8157594

Abstract of EP1249465

A polyamide obtainable by anionic polymerisation of lactams in the presence of alkaline catalysts and optional activators, where the polyamide contains a protic compound as deactivator and a relative viscosity (η_{rel}) of ≥ 1.55 , as measured with a 0.5 wt.% solution in m-cresol, in accordance with EN ISO 307, and on remelting at 275 degrees C and a water content below 0.15 wt.% has a specific corrected degradation viscosity. A polyamide of low degradation viscosity (sic) after remelting obtainable by anionic polymerisation of lactams in the presence of alkaline catalysts and optional activators, where the polyamide contains a protic compound as deactivator and a relative viscosity (η_{rel}) of ≥ 1.55 , as measured with a 0.5 wt.% solution in m-cresol, in accordance with EN ISO 307, and on remelting at 275 degrees C and a water content below 0.15 wt.% has a corrected degradation viscosity (CDV) of: Independent claims are included for: (1) preparation of the polyamide of low degradation viscosity (sic) after remelting from lactams in the presence of alkaline catalysts and optional activators in an extruder involving: (a) heating of the lactam melt with a catalyst at 140-320 degrees C for long enough to attain at least 90% reaction of the lactam; and (b) adding a protic compound as activator, the acid groups of which are present in at least equimolar concentration to the catalyst concentration; (2) reprocessing of polyamide from lactams in the presence of an alkaline catalyst and optional activators in which the polyamide is comminuted and mixed with a deactivator, added in sufficient amount to give it at least the basicity of the catalyst system, following which the mixture, optionally with addition of adjuvants is melted and finally extruded; and (3) The polyamide comprises an endless fiber structure encapsulated by polyamide, forming a fiber composite.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)



EP 1 249 465 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
16.10.2002 Patentblatt 2002/42

(51) Int Cl.7: C08G 69/20, C08G 69/46

(21) Anmeldenummer: 02006347.5

(22) Anmeldetag: 21.03.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

- Laudonia, Ivano
7430 Thusis (CH)
- Ernst, Hansjörg
7402 Bonaduz (CH)
- Kägi, Werner
7013 Domat/Ems (CH)

(30) Priorität: 12.04.2001 DE 10118453

(74) Vertreter: Pfenning, Meinig & Partner GbR
Mozartstrasse 17
80336 München (DE)

(72) Erfinder:
• Schmid, Eduard
7402 Bonaduz (CH)

(54) **Anionisch hergestelltes Polyamid und Verfahren zu seiner Herstellung sowie ein Verfahren zum Wiederaufbereiten von Polyamid**

(57) Die Erfindung betrifft ein Polyamid mit gerinem Viskositätsabbau nach Wiederaufschmelzung, das durch anionische Polymerisation von Lactam in Gegenwart von alkalischen Katalysatoren und gegebenenfalls Aktivatoren herstellbar ist sowie das Verfahren zur Her-

stellung des Polyamids. Weiterhin betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Wiederaufbereiten von anionisch hergestelltem Polyamid.

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein beim Wiederaufschmelzen abbaustabiles, durch die anionische Polymerisation von Lactam hergestelltes Polyamid. Ferner betrifft die Erfindung die Herstellung des Polyamids unter Verwendung eines anionischen Katalysatorsystems, bevorzugt in einem kontinuierlichen Prozess. Dabei wird so vorgegangen, dass in einer definierten Verfahrenszone die Polymerisation so weit abläuft, dass der Umsatz von Lactam zu Polylactam gerade erfolgt ist, man danach anschliessend die Aktivität des Katalysators durch homogenes Einmischen protischer Verbindungen aufhebt, wonach weitere Verfahrensschritte folgen können. Dadurch gelingt es eine Polyamidformmasse zu erzeugen, die verarbeitungsstabil ist.

[0002] Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zum Wiederaufbereiten von anionisch hergestelltem Polyamid, bei dem Polyamid zerkleinert und anschließend mit dem Desaktivator versetzt, aufgeschmolzen und extrudiert wird.

[0003] Die anionische Lactampolymerisation ist umfassend beschrieben in Kunststoff-Handbuch 3/4, "Polyamide", Carl Hanser Verlag, München 1998. In der praktischen Anwendung hat sich dabei insbesondere die aktivierte, anionische Lactampolymerisation durchgesetzt und wird bevorzugt zur Herstellung zäher, voluminöser Gussteile eingesetzt (Gusspolyamid).

[0004] Dabei bildet die Aktivatorgruppe, welche das erste Lactammolekül acyliert hat das eine Kettenende, wonach jeweils Lactamat unter Ringöffnung und Rückbildung das eigentliche Kettenwachstum bewirkt.

[0005] Eine Vielzahl der Patente zur aktivierten, anionischen Lactampolymerisation betrifft die Aktivatoren.

[0006] Aus der DE 197 15 679 A1 ist ein spezielles System bekannt geworden. Danach sind in einem Solvatisierungsmittel Teilchen enthalten, welche bei Zugabe zur Lactamschmelze die Aktivator- und die Katalysatorfunktion übernehmen, so dass der Lactamschmelze nur noch eine Komponente zugefügt werden muss, welche dann die beschleunigte Lactampolymerisation direkt auslöst.

[0007] In S.K. Ha, J.L. White: Continuous Polymerization and Copolymerization of Lauryl Lactam in a Modular Co-rotating Twin Screw Extruder, Intern. Polymer Processing XIII (1998) 2, p. 136-141, sind Arbeiten beschrieben, wo unter getrennter Zugabe von Katalysator (Na-Caprolactamat gelöst in Lactam-6) sowie Aktivator die Lactampolymerisation in einem Doppelwellenextruder kontinuierlich durchgeführt wird. Dabei sind insbesondere Verfahrensparameter beschrieben und optimiert. Versuche zur weiteren Umformung der Granulate und Untersuchungen zum Verhalten von Gebrauchsgegenständen aus anionisch polymerisiertem Lactam sind nicht beschrieben.

[0008] Aus der DE-OS 22 41 133 ist weiterhin ein Verfahren zum Herstellen von Polyamiden mit hohem Molekulargewicht bekannt. Auch bei diesem Verfahren handelt es sich um eine anionische Polymerisation von Lactamen im wasserfreien Medium in Gegenwart von alkalischen Katalysatoren. Darin wird vorgeschlagen, dass dem erhaltenen Polymerisat eine oder mehrere Verbindungen zugesetzt werden die unter den gegebenen Verfahrensbedingungen stärker sauer sind als die Amidfunktion der Polymerivate und der Lactame und nur zu einer begrenzten oder gleich 0 betragenden Acidolyse der Polymerisatketten führen. Als Verbindungen werden hierzu Sulfonsäure bzw. Sulfonsäureester vorgeschlagen.

[0009] Wie anhand von Laborversuchen gezeigt werden konnte, lässt sich jedoch diese frisch polymerisierte Schmelze nur unzureichend stabilisieren. Werden nämlich die dort angesprochenen sauren Zusätze, insbesondere im beschriebenen molaren Überschuss in einem praxisüblichen Extrusionsprozess verwendet, so tritt eine massive Korrosion der Maschinenteile ein. Es hat sich weiterhin herausgestellt, dass dann, wenn ein entsprechender Extrusionsstrang wie üblich zur Kühlung und nachfolgenden Granulierung durch ein Wasserbad gezogen wird, sich H_3O^+ -Ionen bilden, die beim Wiederaufschmelzen für die thermoplastische Umformung eine Kettensspaltung bewirken. Entsprechend sauer eingestellte Polyamidformkörper erwiesen sich dabei als für den Praxiseinsatz ungeeignet, weil sie abbauempfindlich bei Hydrolyse-, Hitze- und Strahlungseinwirkung sind, was insbesondere beim Wiederaufschmelzen zu einem starken Viskositätsabbau führt.

[0010] Weitere Verfahren zur Neutralisierung des Katalysators sind in der DE-OS 22 41 132 sowie der DE-OS 22 41 131 offenbart. Bei der erstgenannten Offenlegungsschrift werden tertiäre Alkohole eingemischt, insbesondere t-Butylalkohol und bei der letztgenannten Malonsäureester.

[0011] Bei der Überprüfung der letztgenannten Verfahren hat sich herausgestellt, dass die darin zugesetzten schwachen protischen Verbindungen die anionische Lactampolymerisation nur verzögern aber nicht vollständig abbrechen, so dass sich dies auch in einer stetig leichten Abnahme des MVR (Volumenschmelzindex) zeigt, d.h. einer immer noch leichten Zunahme des Molekulargewichts.

[0012] Speziell erwähnt werden soll aber, dass insbesondere herkömmlich anionisch hergestelltes, nicht neutralisiertes Polyamid beim Wiederaufschmelzen einen massiven Kettenlängen- bzw. Viskositätsabbau erleidet. Diesbezüglich wird auf die EP 0 905 166 A1 verwiesen.

[0013] Zusammenfassend ist deshalb festzustellen, dass aus dem Stand der Technik kein anionisch hergestelltes Polyamid bekannt ist, das beim Wiederaufschmelzen nur eine geringfügige Viskositätsänderung zeigt.

[0014] Ausgehend hiervon ist es deshalb die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Polyamid anzugeben, das gute physikalische Eigenschaften, insbesondere in bezug auf die Verarbeitungsstabilität besitzt und das gleichzeitig

beim Wiederaufschmelzen nur einen "geringfügigen" Viskositätsabbau zeigt.

[0015] Die Erfindung wird in bezug auf das Polyamid durch die kennzeichnenden Merkmale des Patentanspruches 1 und in bezug auf das Verfahren zur Herstellung durch die kennzeichnenden Merkmale des Patentanspruches 16 gelöst. Die Merkmale des Anspruches 28 betreffen das Verfahren zum Wiederaufbereiten von Polyamid, das über anionische Polymerisation nach herkömmlichem Verfahren, ohne Desaktivierung des Katalysators, hergestellt wurde. Die Unteransprüche zeigen vorteilhafte Weiterbildungen auf.

[0016] Die Erfinder konnten zeigen, dass die Nachteile des Standes der Technik aufgehoben werden, wenn man die Lactamschmelze gerade so lange polymerisiert bis der Umsatz von Lactam zu Polylactam zu mindestens 90 Gew.-% bevorzugt zu 99 Gew. % bis ca. 99,9 Gew.-% erfolgt ist, man dann den Katalysator (das Lactamat) durch Zugabe einer Lactamat-protonierenden Verbindung (Desaktivator) in Form einer protischen Verbindung rasch und vollständig zerstört (wonach sich weitere Verfahrensschritte anschliessen können) und man danach die entsprechende Polylactamschmelze nach üblichen Verfahren für die weitere Verwendung granuliert, oder direkt zur Herstellung von Formkörpern verwendet.

[0017] Das so erhaltene Polyamid enthält dann noch den Desaktivator. Der Desaktivator, d.h. die protische Verbindung liegt dabei bevorzugt in einem Restanteil von mindestens 1 % des Ausgangswertes noch in ihrer protischen Form vor. Das erfindungsgemäß Polyamid weist darüber hinaus bevorzugt eine Polydispersität D von $\leq 5,0$ sowie eine relative Viskosität η_{rel} von $\geq 1,55$ gemessen nach EN ISO 307 auf. Die Polydispersität von Polymeren und deren Bestimmung ist z.B. in Römpf-Lexikon Chemie, 10. Auflage, Seite 2735 beschrieben. Bemerkenswert ist, dass die erfindungsgemäß erhaltenen Polyamide in den meisten Fällen sogar einen D-Wert ≤ 3 zeigen und dass die relative Viskosität $\geq 1,7$ ist.

[0018] Beim erfindungsgemäßen Polyamid ist besonders seine Stabilität bei Wiederaufschmelzen hervorzuheben.

[0019] Die Charakterisierung der Stabilität erfolgt über den Viskositätsabbau $\Delta\eta_{rel}$, welcher gleich der Differenz zwischen den relativen Viskositäten des Polyamids vor und nach dem Wiederaufschmelzen ist. Da jedoch der Viskositätsabbau abhängig von der Anfangsviskosität d.h. dem Molekulargewicht ist, wird zur Charakterisierung des Viskositätsabbaus eine von den Erfindern empirisch ermittelte Beziehung herangezogen, die unabhängig von der Anfangsviskosität für eine bestimmte Anzahl Molekulkettenspaltungen pro Gewichtseinheit Polymer einen annähernd konstanten Wert ergibt.

[0020] Die Erfinder konnten nämlich zeigen, dass der Viskositätskorrigierte Abbau

$$VKA = \frac{\Delta\eta_{rel}}{(\eta_{sp,1})^2}$$

ist. Wie die Erfinder belegen konnten, verhält sich somit die "Empfindlichkeit" eines bestimmten Polymers auf einen bestimmten Viskositätsabbau (ausgedrückt als $\Delta\eta_{rel}$) näherungsweise quadratisch zur spezifischen Anfangsviskosität $\eta_{sp,1}$. Dies gilt zumindest für den hier untersuchten Bereich. In bezug auf die Definition von η_{rel} und η_{sp} wird auf Römpf, 10. Auflage Seite 4870 verwiesen. Dabei ist die spezifische Viskosität η_{sp} der über den Anteil des reinen Lösungsmittels hinausgehende polymerspezifische Teil der relativen Viskosität η_{rel} , d.h. $\eta_{sp}=\eta_{rel}-1$. Erfindungsgemäß ist nun der VKA des Polyamids $\leq 0,13$, bevorzugt $\leq 0,10$ und besonders bevorzugt $\leq 0,08$.

[0021] Anionisch hergestellte Polyamide mit diesen Eigenschaften sind im Stand der Technik bisher nicht bekannt geworden.

[0022] Als Desaktivator im Sinne der vorliegenden Erfindung eignen sich Substanzen, welche den Katalysator rasch und irreversibel zerstören.

[0023] Es hat sich erstaunlicherweise gezeigt, dass viele Verbindungsklassen dazu in der Lage sind. Es handelt sich dabei bevorzugt um protische Verbindungen mit einer Aciditätskonstante pK von kleiner als ca. 14. Bevorzugt werden organische Carbonsäuren in oligomerer bzw. niedermolekularer Form, besonders bevorzugt auch polymerer Form eingesetzt, wobei ein stöchiometrischer 1:1-Anteil genügt um den Katalysator vollständig zu zerstören.

[0024] Bei den organischen Carbonsäuren sind diejenigen besonders bevorzugt bei denen die Carboxylgruppen sterisch gehindert sind, d.h. in ihrer Beweglichkeit eingeschränkt und/oder abgeschirmt sind. Hierzu gehören insbesondere Verbindungen, d.h. Desaktivatoren in polymerer bzw. oligomerer Form bei denen die COOH-Gruppen an die Hauptkette gebunden sind. Beispiele sind in den Ansprüchen 7 und 8 angegeben.

[0025] Vertreter aus der Gruppe der Carbonsäuren sind: Stearinäure, Versaticacid oder Benzoesäure, sowie Polysäuren, wie z.B. Dodecandisäure oder auch Iso- und - Terephthalsäure sowie oligomere, wachsartige Produkte wie z.B. oxidierte Polyäthylenwachse oder auch COOHgruppenhaltige Polyamidoligomere, die linear, verzweigt oder sternförmig sein können, mit einem mittleren Molekulargewicht von 500-10000 g/mol, sowie bevorzugt auch carbonsaure Copolymeren mit breitem Molekulargewichtsspektrum. Beispiele sind Äthylen(meth)acrylsäurecopolymeren, wobei viele weitere Comonomere wie langkettige bzw. verzweigte Olefine, Carbonsäureester, veresterte Alkohole, etc. mitverwendet werden können. Beispiele für solche Comonomere sind Buten, Alkyl(meth)acrylat, Vinylalkohol und Vinylacetat

und auch Styrol.

[0026] Unerwarteterweise hat es sich gezeigt, dass sich auch saure Polymere dann hervorragend eignen, wenn ihre -COOH-Gruppen mit Metallverbindungen teilneutralisiert sind und sich die Gegenionen der -COO[⊖]-Gruppen z.B. von Na, K, Ca, Zn, Li, und Mg ableiten. Solche Polyolefinabkömmlinge werden als Ionomere bezeichnet (s. Römpf), und insbesondere die sogenannten Zn-Ionomere sind ausserordentlich gut mit Polylactam wie z.B. Polylaurinlactam verträglich und damit auch hochwirksam bzgl. Katalysatorzerstörung. Enthalten sie weitere Comonomere in anwendungsgünstigem Anteil, so können sie zusätzlich die Zähigkeit erhöhen und das Produkt z.B. flexibilisieren. Dabei geht oft die gewünschte Transluszenz des Polyamids nicht verloren oder wird gar noch erhöht. In vielen Fällen sind aber übliche sogenannte EAA-Copolymere (ethylene acrylic acid copolymers) wie sie z.B. durch die Firma DOW mit unterschiedlichstem Säureanteil und MVR hergestellt werden, geeignet. Dabei kann der molare Anteil der zugesetzten COOH-Gruppen ein Mehrfaches der aufzuhebenden Basizität des Katalysators ausmachen. Das zugesetzte EAA wirkt dann bevorzugt auch als Schlagzähmittel.

[0027] Zusammenfassend lässt sich feststellen, dass bei den organischen Carbonsäuren in niedermolekularer aber insbesondere in polymerer Form die besonderes bevorzugt sind, bei denen die Carbonsäure mit sterischer Hinderung in der Polymerkette direkt eingebaut, d.h. die Carboxylgruppe unmittelbar an die Hauptkette gebunden ist. Bei Mono- und Di-Carbonsäuren sowie oxidierten Wachsen, bei denen die Carboxylgruppe leicht zugänglich ist oder bei Oleinen mit angepfropfter Maleinsäure wo jeweils die sterische Hinderung fehlt, ist der Überschuss jedoch zu begrenzen.

[0028] Die Erfindung umfasst bei den Desaktivatoren weiterhin die Säuren des Phosphors und Bors. Bevorzugt sind hierbei Säuren des Phosphors in monomerer und oligomerer Form, die Säuregruppen unterschiedlicher Acidität besitzen. Geeignet ist z.B. H₃PO₄ und die daraus entstandenen Kondensationsprodukte. Vorteilhaft bei den Phosphorsäuren ist, dass diese mehrere Puffergebiete aufweisen, wobei eine Neutralisation im basischen Bereich oft geeignet ist. In Fig. 7 sind Puffergebiete für a) Phosphorsäure (H₃PO₄) und b) die linearen aliphatischen Carbonsäuren abgebildet.

[0029] Aus stofflicher Sicht in bezug auf die Ausgangskomponente umfaßt die Erfindung alle bekannten Lactame.

[0030] Als Lactame eignen sich besonders die Vertreter mit 5-12 C-Atomen, insbesondere aber Lactam-6 sowie Lactam-12 und ihre Gemische, wobei Lactam-12 besonders bevorzugt ist, weil es sich auch bei Temperaturen von ca. 200-320°C, bevorzugt 200-300 °C und besonders bevorzugt 200-280 °C zu mindestens 99 Gew.-% zum Polylactam umsetzen lässt und der Umsatz weitgehend irreversibel verläuft.

[0031] Als Katalysatoren eignen sich die in der Literatur beschriebenen Katalysatoren und Katalysatorsysteme, insbesondere Metall-Lactamate, bzw. Lactamat-bildende Verbindungen.

[0032] Beispiele sind Natrium- und Magnesiumlactamat und weitere aus der Literatur bekannte Magnesiumverbindungen. Hauptsächlich verwendeter Katalysator ist aber käufliches Natriumcaprolactamat gelöst in Caprolactam.

[0033] Die im Rahmen der Erfindung eingesetzten Aktivatoren sind bekannt.

[0034] Aktivatoren wirken als Starter = Auslöser der anionischen Lactampolymerisation, indem sie die CONH-Bindung im Lactam aktivieren und so bei Zutritt von Lactamat die Startreaktion der anionischen Polymerisation einleiten. Übliche käufliche Aktivatoren sind z.B. N-acylierte Lactame wie z.B. N-Acetylcaprolactam. Oft werden auch direkt mit dem Lactam reagierende Verbindungen wie Isocyanate, die auch nach dem üblichen Stand der Technik verkappt sein können, und Carbodiimide verwendet, welche nach Umsatz mit dem Lactam dessen CONH-Bindung aktivieren. Beispiele dazu sind z.B. Hexamethylendiisocyanat oder Phenylisocyanat, das auch trimerisiert in der Isocyanuratform vorliegen kann. Wird dabei z.B. ein Diisocyanat verwendet, so wächst die Polylactamkette nach Zugabe von Katalysator, bzw. Lactamat in zwei Richtungen, wird ein Monoisocyanat wie z.B. Phenylisocyanat oder auch Stearylisocyanat verwendet, wächst die Kette in einer Richtung wobei diese Regeln bevorzugt solange gelten, wie noch ein Überschuss an freiem Lactam vorhanden ist.

[0035] Eine bevorzugte Verbindungsklasse für die Durchführung der beschriebenen Erfindung sind aber Katalysator-Aktivatorsysteme wie sie z.B. in der DE 197 156 79 beschrieben sind.

[0036] Diese zeichnen sich dadurch aus, dass dem Lactam, insbesondere der Lactamschmelze, nur eine Formulierung, welche zudem bevorzugt als einfach dosierbare Flüssigkeit vorliegt, zugefügt werden muss.

[0037] Die Erfindung betrifft nach Patentanspruch 16 weiterhin ein Verfahren zur Herstellung von Polyamiden wie vorstehend beschrieben.

[0038] Anionisch polymerisiertes Polylactam, insbesondere Polycaprolactam, wird bisher fast ausschliesslich im Gussprozess oft zu grossvolumigen Teilen wie z.B. Kranaufleger verwendet, weil von einer niederviskosen, leicht giessbaren Schmelze ausgegangen werden kann. Dabei wird insbesondere eine hohe Bruchfestigkeit angestrebt, und der molekulare Aufbau hat keinen speziellen Anforderungen bzgl. Wiederverwendbarkeit z.B. im Thermoplastprozess zu genügen. Wegen der guten Verarbeitbarkeit in Thermoplastprozessen und dabei Stabilität gegen Abbau beim Wiederaufschmelzen wird für sogenannte Thermoplastverfahren heute fast ausschliesslich hydrolytisch hergestelltes Polylactam verwendet.

[0039] Rezepturen und Verfahren zur vereinfachten Herstellung von Polylactam, das sich dann leicht und ohne Abbau weiterverarbeiten lässt und zu Gebrauchsgegenständen mit praxistauglichen Eigenschaften führt, stellen damit

einen wesentlichen technischen Fortschritt dar.

[0040] Erstaunlicherweise hat sich gezeigt, dass das erfindungsgemäße Verfahren insbesondere zu Polyamid in Granulatform führt, welches sich leicht und verarbeitungsstabil zu Gebrauchsgegenständen, wie z.B. Rohren, von hohem Anwendungswert thermoplastisch umformen lässt.

5 [0041] Das neue Verfahren in bevorzugter Ausführungsform zeichnet sich dadurch aus, dass eine Lactamschmelze mit Hilfe eines Katalysator-Aktivatorsystems bei geeigneter Reaktionsführung solange umgesetzt wird, bis ein Lactamumsatz von mindestens ca. 90 Gew.-%, bevorzugt von 99 Gew.-% bei Lactam-12, erfolgt ist, man danach einen Desaktivator zufügt, welcher den Katalysator irreversibel zerstört, man gegebenenfalls direkt weitere Verfahrensschritte anschliesst, man dann direkt einen Gebrauchsgegenstand formt, bzw. man die Schmelze direkt in Granulat überführt, 10 welches dann zu Gebrauchsgegenständen von hohem Anwendungswert thermoplastisch nach üblichen Verfahren verarbeitet werden kann.

[0042] Der neue Prozess ist insbesondere für kontinuierliche Verfahren geeignet, wofür sich speziell Doppelwellenextruder mit gleichläufigen Schnecken und speziellen Verfahrenselementen eignen.

15 [0043] Man kann aber auch mehrstufig arbeiten, indem man z.B. eine Lactamschmelze in einem kontinuierlichen Prozess z.B. mittels eines dynamischen (rotierenden) oder auch statischen Durchlaufmischers mit dem Katalysator/Aktivator aktiviert und dann unter konstanter Förderung z.B. in einem Einwellen- oder auch einem Doppelwellenextruder unter geeigneter Wahl von Temperatur und Verweilzeit solange polymerisiert, dass das Lactam gerade zum Polylactam umgesetzt ist und man danach austrägt und granuliert. Anschliessend wird dann in einem zweiten Extrusionsdurchgang z.B. in einem Extruder für Compoundieraufgaben wie etwa einem Doppelwellenextruder der Desaktivator möglichst zu Beginn des Aufschmelzvorganges zugefügt und in die Schmelze eingearbeitet, wobei ergänzend die Einarbeitung aller weiteren Verbindungen und Zusätze, die für ein Marktprodukt notwendig sind, erfolgen kann.

20 [0044] Das Verfahren kann also auf vielfältige Arten durchgeführt werden, wobei das Hauptziel darin besteht, zu einem verarbeitungsstabilen Polyamid zu gelangen, das ohne wesentlichen Abbau über die Schmelze zu Gegenständen von hohem Gebrauchswert umgeformt werden kann.

25 [0045] Für den Beginn der Verfahrensdurchführung ist es von besonderem Vorteil, wenn der Katalysator/Aktivator rasch und homogen in der Lactamschmelze verteilt wird und das Kettenwachstum möglichst einheitlich verläuft, sowie nach erfolgtem, weitgehendem Lactamumsatz der Katalysator rasch und in der gesamten, nun viskosen Polylactammasse zerstört wird. - Dies bietet verfahrenstechnische Anforderungen, welche es nahelegen, das gesamte Verfahren in einer kontinuierlich mischenden Maschine mit den notwendigen Zuführ- und Mischelementen durchzuführen. Doppelwellenextruder mit gleichläufigen Schnecken, wie z.B. die Technikumsmaschine ZSK-25 der Fa. Werner + Pfeiderer, Stuttgart, die ausserordentlich variabel ausgerüstet werden kann bezüglich Verfahrenslängen, Dosievorrichtungen, Misch- und Sperrelementen, eignet sich zur Optimierung der an die Anwendung angepassten Rezepturen und Verfahrensbedingungen.

30 [0046] Dabei kann in der Einzugszone des Extruders zunächst das Lactam aufgeschmolzen werden bzw. kann man den Extruder auch z.B. aus einem Vorratstank kontinuierlich mit Lactamschmelze beschicken. Nun hat Zugabe des Katalysator/Aktivators zur Lactamschmelze unter raschem homogenem Einmischen zu erfolgen, so dass die Polymerisation möglichst gleichzeitig in der gesamten Polylactamschmelze gestartet wird. Dieser Schritt kann nach vielen alternativen Verfahren durchgeführt werden, indem man z.B. nach dem bei der Lactampolymerisation wohlbekannten 2-Topfprinzip arbeitet, bzw. man festen Katalysator als Feststofflösung von Natriumcaprolactamat in Caprolactam dem Lactam in fester oder bereits geschmolzener Form zufügt und sodann den Aktivator wie z.B. ein flüssiges Isocyanat, 35 das auch in verkappter oder cyclisierter Form oder auch gelöst vorliegen kann, oder N-acyliertes Lactam der katalysatorhaltigen Lactamschmelze zufügt.

40 [0047] Speziell geeignet im Verfahren sind polymerisationsauslösende Systeme, welche gleichzeitig die Funktion von Katalysator und Aktivator enthalten. Bevorzugt sind dabei solche Systeme, welche in Flüssigform vorliegen und z.B. mit Hilfe einer Flüssigkeitsdosierpumpe in konstantem Volumenanteil direkt in die Lactamschmelze dosiert werden können oder die man z.B. direkt über einen Staticmixer der Lactamschmelze zufügen kann. Derartige Systeme sind in der DE 197 15 679 A1 beschrieben.

45 [0048] Nach erfolgter Katalysator-Aktivatorzugabe und homogener Einmischung folgt der Polymerisationsprozess, wobei bevorzugt eine Ppropfströmung eingehalten wird, so dass alle wachsenden Polylactamketten möglichst identische Wachstumsbedingungen besitzen, welche insbesondere durch die Temperatur in dieser Zone und natürlich die Verweilzeit definiert sind.

50 [0049] Sobald der angestrebte Lactamumsatz erreicht ist (Lactam-6 ca. 90 %, Lactam-12 ca. 99-99,9 %), wird die Katalysatoraktivität durch möglichst rasches und homogenes Einmischen des Desaktivators gestoppt und der Katalysator zerstört. Dabei ist beim kontinuierlichen Verfahrensablauf die Zugabezone für den Desaktivator gegen die Polymerisationszone so abzugrenzen, dass möglichst kein Rückströmen des Desaktivators in die Polymerisationszone erfolgt. Der Desaktivator, der als Einzelsubstanz oder auch als Substanzgemisch eingesetzt werden kann, ist oft in der Lage, direkt Zusatzaufgaben im Polylactam wahrzunehmen.

55 [0050] Bevorzugt wird der Desaktivator daher als Substanzgemisch eingesetzt. Als Desaktivator kommen alle beim

Polyamid beschriebenen Verbindungen in Frage.

[0051] Ist der Desaktivator ein saures Copolyolefin mitenthaltend langketiges Alken, wie z.B. Buten, Hexen, Octen ect. oder auch Alkylester wie z.B. stammend von Butylacrylat, kann es flexibilisierend aber auch deutlich zähigkeits erhöhen wirken.

5 [0052] Ist der Desaktivator ein Ionomer z.B. basierend auf Zn oder Na oder ein EAA-Copolymer, das bei der Desaktivierungsreaktion auch zu einem Ionomer wird, und z.B. mitenthaltend Comonomere, wie z.B. Alkylacrylat, so erreicht man z.B. Translucenz bei guter Zähigkeit und hoher Flexibilität, was für gewisse Anwendungen einen zusätzlichen Vorteil darstellt. Solche Desaktivatoren können auch einen hohen Überschuss an direkt in die Kette eingebauten 10 COOH-Gruppen soweit enthalten, dass der Desaktivator seine Zusatzaufgaben, wie z.B. eine Schlagzähigkeitserhöhung, voll erfüllt.

[0053] Je nach Anforderung an das Endprodukt können natürlich verschiedene Desaktivatoren miteinander kombiniert werden. Dabei können die Desaktivatoren auf verschiedene Weise eingebracht werden z.B. auch als Masterbatch in z.B. Granulatform.

15 [0054] Desaktivatoren polymerer Natur, oder auch pulverförmige Typen, werden z.B. über eine Dosierbandwaage oder eine Stopfschnecke in die Schmelze eingetragen, wobei natürlich die aus der Technik bekannten Regeln des Dosierens und Einmischens beachtet werden müssen. Desaktivatoren können natürlich auch in geschmolzener Form über einen sogenannten "Side-feeder" eingespielen werden.

20 [0055] Gemeinsam mit den verschiedenen Desaktivatoren oder auch nachfolgend können der Polylactamschmelze weitere Zusatzstoffe wie Mineralien, Glasfasern, Antiflammmittel, zähigkeitserhöhende Zusätze, Farbstoffe, Stabilisatoren, etc. und ihre Gemische zugefügt werden, mit dem Ziel, ein verarbeitungsgesignetes Polylactamanwendungs produkt bereitzustellen.

25 [0056] Danach werden sie homogen eingemischt und die fertig formulierte Polylactamschmelze unter Aufbau des nötigen Druckes der Austragsdüse des Extruders zugeführt und gemäss üblicher Technologie in Granulatform überführt, bzw. in einem geeigneten Werkzeug, beispielsweise einem Rohrkopf, direkt der Formgebung zur Anwendungsaufgabe z.B. einer Ummantelung, einer Beschichtung, einem Rohr oder Profil, zugeführt.

30 [0057] Es hat sich gezeigt, dass das wie vorstehend beschriebene erfindungsgemäße Verfahren am besten bei Temperaturen von 140-320° durchgeführt wird. Bevorzugt sind hierbei aber Temperaturen von 140-300°, besonders bevorzugt 140-280 °C.

[0058] Die Erfindung wird nun anhand von Beispielen, die nur eine Auswahl der vielfältigen Möglichkeiten zu ihrer Durchführung und Anwendung darstellen, näher erläutert.

[0059] Dabei hat es sich gezeigt, dass im Rahmen der Erfindung vielfältige Verfahrensvarianten angewendet werden können, um Kettenlängenabbau von anionisch polymerisiertem Polylactam beim Verarbeiten über die Schmelze zu vermeiden und um zu Polyamid von stabil engem Molekulargewicht zu gelangen.

35 [0060] Die Erfindung betrifft nach den Patentansprüchen 28 bis 33 weiterhin ein Verfahren zum Wiederaufbereiten von anionisch hergestelltem Polyamid.

[0061] Es handelt sich dabei um eine spezielle Anwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens wie vorstehend erläutert. Bereits eingangs wurde dargelegt, dass das erfindungsgemäße Verfahren so wie es in Patentanspruch 16 gekennzeichnet ist, auch in zwei Schritten durchgeführt werden kann. Grundsätzlich ist es also im Rahmen der Erfindung nicht erforderlich, dass die Schritte a (Polymerisation) und b (Desaktivierung) aufeinanderfolgend durchgeführt werden, sondern dass auch eine größere Zeitspanne, d.h. mehrere Tage oder auch Monate oder sogar ein erster Anwendungs-bzw. Lebenszyklus z.B. als Matrix in einem Verbundwerkstoff oder als Gussteil zwischen dem Schritt a und b liegen können. Mit anderen Worten bedeutet dies, dass das erfindungsgemäße Verfahren auch für Polyamid durchgeführt werden kann, das bereits vor langer Zeit anionisch hergestellt worden ist und das dann mit dem Desaktivator wie in Patentanspruch 16 erläutert, behandelt wird. Somit eignet sich das erfindungsgemäße Verfahren wie es nun speziell durch die Patentansprüche 28 bis 33 gekennzeichnet ist, auch zum Wiederaufbereiten von bereits vorhandenem anionisch hergestelltem Polyamid. Erfindungsgemäß wird dazu der Desaktivator in einer solchen Menge zugesetzt, dass mindestens die noch vom Katalysatorsystem vorhandene Basizität aufgehoben wird. Anschließend wird dann das Gemisch in einer an und für sich bekannten Weise gegebenenfalls unter Zusatz von Hilfsstoffen wie Matrixmaterial, Ruß oder Stabilisatoren aufgeschmolzen und extrudiert.

40 [0062] Das erfindungsgemäße Wiederaufbereitungsverfahren ist besonders dann von Vorteil, wenn das Polyamid mit Fasern gemischt vorliegt. Ganz besonders bevorzugt wird das erfindungsgemäße Verfahren nach den Patentansprüchen 28 bis 33 für Endlosfasergebilde wie z.B. Gewebe, Gewirke, Gestricke oder Gelege angewandt, wobei diese Endlosfasergebilde von Polyamid umhüllt sind, so dass ein Faserverbundwerkstoff vorliegt.

45 [0063] Verfahrensgemäß ist dann vorgesehen, dass diese Verbundwerkstoffteile zerkleinert werden und dann die Bruchstücke mit dem erfindungsgemäßen Desaktivator wie bereits vorstehend beschrieben, vermischt werden. Dieses Gemisch wird dann bevorzugt einem kontinuierlichen Aufschmelzprozeß in einem Doppelwellenextruder, wobei die Schmelze homogenisiert wird, unterzogen. Bevorzugt wird die Schmelze dann wieder als Strang über ein wäßriges Kühlbad abgezogen und zu Granulat zerkleinert.

[0064] Auf diese Weise gelangt man zu einem faserverstärkten Polylactamgranulat von hohem Gebrauchswert, das in üblichen Thermoplastifizierprozessen, insbesondere einem Spritzgußverfahren zu Fertigteilen mit neuen Anwendungsmöglichkeiten umgeformt werden kann. Ohne das erfindungsgemäße Verfahren war bisher oft keine stoffliche Wiederverwertung mehr möglich.

5 [0065] In der folgenden Zusammenstellung sind die in den Beispielen und Vergleichsbeispielen verwendeten Abkürzungen erklärt.

Zusammenstellung der Abkürzungen der Beispiele

10 1. Desaktivatoren

[0066]

| Bezeichnung | Hersteller | Bemerkungen |
|---------------------|-----------------------|---|
| Surlyn 9320 u. 9120 | Du Pont, Delaware, US | Ionomer, teilneutralisiert mit Zn |
| Primacor 3340 | Dow, Horgen, CH | Äthylenacrylsäurecopolymer; 6.5% Acrylsäure |
| Lucalen 2920 | BASF, Ludwigshafen | Copolyolefin mit 4% Acrylsäure |
| Luvax EAS | BASF, Ludwigshafen | Polyäthylenwachs mit 5,5 % Acrylsäure |

[0067] Als Verarbeitungshilfsmittel im Spritzgussprozess (für besseren Extrudereinzug) wurde bei Bedarf zusätzlich Acrawachs-C von der Firma Lonza (Basel, CH) eingesetzt, ein Äthylenbisstearamid, das keine Desaktivatorfunktion besitzt.

25

2. Analytik und Testmethoden

[0068]

- η_{rel} = relative Viskosität, gemessen an einer 0,5 Gew.-%igen Lösung von Polyamid in m-Kresol nach EN ISO 307
- MVR (früher oft auch als MVI bezeichnet), der Volumenschmelzindex in cm^3 pro 10 Min. gemessen nach einer Aufschmelzzeit von 4 Min. bei 275°C und einer Belastung von 5 kg nach EN ISO 1133. In dieser Norm sind auch definierte Aufschmelzbedingungen festgelegt, die praxisnah sind und die man zur Bestimmung des Viskositätsabbaus $\Delta\eta_{rel}$ bzw. von VKA unter Verwendung eines MVR-Gerätes heranziehen kann.
- MGV= Molekulargewichtsverteilung.- Diese wurde nach Derivatisierung der Proben mit Trifluoressigsäureanhydrid in Tetrahydrofuran als Lösemittel mittels GPC (Gelpermeationschromatographie) bestimmt. Daraus wurde die Polydispersität $D = M_w/M_n$ ermittelt (vgl. Römpf).

3. Mechanische Werte

40

[0069]

45

- SZZ-Stäbe: Schlagzugstäbe, 1mm dick
- SZZ: Schlagzugzähigkeit, in kJ/mm^2
- Hitzelagerung: nach ICE 216
- Bewitterung: nach ISO 4892-2

Versuche 1-6 und Vergleichsversuch X1

50 [0070] Zur Durchführung der Versuche 1-6 wurde zweistufig so vorgegangen, dass zunächst in einem kontinuierlichen Verfahren anionisch polymerisiertes Polyamid-12 in Granulatform hergestellt wurde und dieses nachfolgend im Spritzguss unter Zugabe von die Katalysatoraktivität zerstörenden Zusätzen zu Prüfkörpern verarbeitet wurde.

[0071] Zur Granulatherstellung wurden Lactam-12-Pillen vorgetrocknet und sodann kontinuierlich einem Doppelwellenextruder, ZSK-25, der Firma Werner und Pfleiderer Stuttgart, zugeführt, wo sie unter Verwendung einer üblichen Compoundierschnecke und üblichen Verfahrensbedingungen, nämlich 150 Umdrehungen pro Minute und einer gleichbleibenden Einstelltemperatur aller Gehäuseeinheiten von 270°C ab Polymerisationsbeginn bei einem Durchsatz von 10kg/h zunächst aufgeschmolzen wurden. Unmittelbar nach dem Aufschmelzen wurde der Flüssigkatalysator, wie er

in DE 197 15 679 beschrieben ist, in einer solchen Menge eingespritzt, dass 1 Äquivalent (Val) aktiver Flüssigkatalysator pro 225 Molteile Lactam-12 vorliegt. Der Flüssigkatalysator löst die Polymerisation sofort aus, so dass an der Düse ein kompakter Polymerstrang abgezogen werden kann, der nun im Wasserbad gekühlt, dann granuliert und das Granulat sodann verarbeitungsfertig getrocknet wird.

[0072] Um einen ersten Überblick über die Wirksamkeit der erfundungsgemäßen, den Katalysator zerstörenden Verbindungen zu gewinnen, wurden die Granulate mit entsprechenden Zusätzen vorgemischt und diese Mischungen sodann auf einer üblichen Spritzgussmaschine, Typ Arburg-Allrounder 320-210-750 Hydronica, zu 4 mm dicken ISO-Zugstäben verspritzt, wobei übliche Spritzgussbedingungen entsprechend einer Massetemperatur von 258°C, einer Formtemperatur von 40 °C und einer Zykluszeit von 50 Sek. eingehalten wurden.

[0073] Die Ergebnisse sind in Fig. 1 (Tabelle 1) zusammengefasst, wobei jeweils mit X bezeichnete Versuche Vergleichsversuche sind.

[0074] Sie zeigen, wie durch die Verwendung der erfundungsgemäßen Desaktivatoren, die vor der Spritzgussverarbeitung lediglich aufs Granulat aufgebracht sind, der Abbau beim Aufschmelzen mit Verarbeitung im Spritzguss sehr wesentlich reduziert ist.

[0075] Im Versuch X1, wo reines, anionisch polymerisiertes Granulat identisch zu Prüfkörpern verarbeitet wurde, erfolgte ein sehr viel deutlicherer Viskositätsabbau. Auch die gemessenen Volumenschmelzindexwerte bestätigen den deutlichen Abbau beim Wiederaufschmelzen von anionisch polymerisiertem PA12 Granulat beim Vergleichsversuch X1, wo kein Zusatz mitverwendet wurde. Gleichzeitig belegen die tiefen MVR-Messwerte von Versuch 1-6, dass nur noch ein geringer Abbau beim Aufschmelzen eintritt, wenn bei der Spritzgussverarbeitung erfundungsgemäße Zusätze in die Schmelze eingemischt sind.

[0076] Die folgenden Versuche beschreiben die kontinuierliche Herstellung von erfundungsgemäsem, anionisch polymerisiertem Polyamidgranulat von hoher Stabilität in der Schmelze bzgl. Viskositätsabbau.

[0077] Dieses neuartige Polyamidgranulat lässt sich hervorragend über den Schmelzezustand in thermoplastischen Umformprozessen wie Spritzguss und Extrusion zu Rohren, Filmen und Ummantelungen von hohem Gebrauchswert verarbeiten.

[0078] Die nach den neuartigen Prozessen hergestellten Polyamidgranulate besitzen bisher nicht bekannte Eigenschaftskombinationen, so dass daraus hergestellte Gebrauchsgegenstände neben guter Hitzestabilität sehr gut bewitterungsstabil sind und eine ausserordentlich hohe Hydrolysestabilität in wässrigen Medien aufweisen. Daraus hergestellte Rohre besitzen beispielsweise eine bisher nicht bekannte Kältezähigkeit und Beständigkeit gegen Innendruck selbst bei Temperaturen bis 130°C.

[0079] Zur Herstellung der erfundungsgemäsen Polyamide in Granulatform kann beispielsweise zweistufig gearbeitet werden, indem man z.B. in einem ersten Extrusionsdurchgang wie bei Versuch 1-6 vorgeht und dabei Laurinlactam mit Hilfe eines Flüssigkatalysators gemäss DE 197 15 679 zum Polylaurinlactam umsetzt.

[0080] In einem zweiten Extrusionsdurchgang werden dann die den Katalysator zerstörenden Komponenten, die oft gleichzeitig die geforderten Zusatzaufgaben übernehmen können, zugefügt.

[0081] Der Desaktivator wird dabei bevorzugt unter schonenden Bedingungen und intensiver Mischwirkung gemeinsam mit dem in der ersten Verfahrensstufe hergestellten Polylactamgranulat aufgeschmolzen, so dass er rasch seine Wirkung entfaltet indem er insbesondere die starke Basizität der Schmelze aufhebt. Weitere Komponenten der für die Praxisanwendung notwendigen Formulierung wie Stabilisatoren, Weichmacher, Farbstoffe, wie Russ und weitere, notwendige Komponenten können auch in einem späteren Stadium des Extrusionsprozesses z.B. direkt in die Schmelze eingetragen bzw. bei Flüssigkeiten, wie Weichmachern, direkt in die Schmelze eingespritzt werden.

[0082] Alternativ lässt sich der Prozess jedoch auch im 1-Stufenverfahren durchführen, indem bei geeigneter Auslegung des Extruders in einem ersten Verfahrensschritt die kontinuierliche Umsetzung des Lactams zum Polylactam, bevorzugt mit Hilfe eines Flüssigkatalysators erfolgt, sodann mit Hilfe des die Katalysatoraktivität aufhebenden Desaktivators die Schmelze gegen Viskositätsänderung stabilisiert wird und man gleichzeitig oder nachfolgend weitere Bestandteile der Endrezeptur zufügt und sodann einmischt, dann die Schmelze als Strang austrägt, kühl und den erstarren Strang granuliert; so dass nach Trocknung ein verarbeitungsfertiges Granulat vorliegt, oder die Schmelze auch direkt der Formgebung in einem Werkzeug zugeführt wird.

[0083] Das einstufige Herstellungsverfahren benötigt übrigens nur eine mittlere Verweilzeit von ca. 2 Minuten, die Desaktivierung in der zweiten Extruderzone inbegriffen. Darin zeigt sich die hohe Wirtschaftlichkeit, wenn man bedenkt, dass für die hydrolytische Herstellung von Polylactam mehrere Stunden erforderlich sind.

[0084] Die Verfahrensbedingungen sind prinzipiell in einem weiten Bereich variierbar.

[0085] Bevorzugt geht man jedoch so vor, dass die Polymerisationszeit bei den gewählten Einstellbedingungen des Extruders, wie Temperierung der Heizzonen und Drehzahl, gerade ausreicht um 99-99,8 Gew.-% des Lactams-12 umzusetzen und man danach den Katalysator durch Zufügen des Desaktivators deaktiviert. Im Falle von Lactam-6 polymerisiert man bevorzugt in den bekannten, temperaturabhängigen Bereich des Monomer/Polymer Gleichgewichts. Benutzt man dabei den Prozess mit 2 Extrusionsdurchgängen, kann dies durch geeignete Anpassung von Temperaturführung Durchsatz und Drehzahl leicht erreicht werden.

Vergleichsversuch X3, X4, und X5 sowie Beispiele 10-15

[0086] Unter erneuter Verwendung des Doppelwellenextruders, ZSK-25, wurden wieder unter Verwendung der üblichen Compoundierschnecke ausgehend von Laurinlactam und Flüssigkatalysator Polyamid-12 Granulate hergestellt.

[0087] Die Versuchsbedingungen und die Versuchsergebnisse der Vergleichsversuche sind in Fig. 2 (Tabelle 3) zusammengestellt.

[0088] Wie die Analyseergebnisse zeigen, bewirkt das reine Aufschmelzen mit lediglich einem Durchlauf durch das MVR-Gerät einen beträchtlichen Viskositätsabbau.

10 Versuch 10-15

[0089] Die im Vergleichsversuch X3-X5 hergestellten, noch viskositätsinstabilen PA-12 Basisgranulate wurden nun mit den Desaktivatoren gemäss Fig. 3 (Tabelle 4) vorgemischt und die Substanzgemische sodann auf einem Doppelwellenextruder ZSK-30, ausgerüstet mit einer Compoundierschnecke, schonend aufgeschmolzen, so dass die Desaktivatoren ihre Wirkung einer Katalysatordeaktivierung und Modifikation der Schmelze ausüben können, wobei flüssige Zusätze, insbesondere Weichmacher, in einem späteren Stadium der Compoundierung direkt in die Schmelze eingespritzt wurden. Die Schmelze, die nun die Katalysatorreste in desaktivierter Form sowie weitere Zusätze homogen eingemischt enthält, wird sodann über eine Düse in ein wässriges Kühlbad eingetragen, der erstarrte Strang granuliert und die Granulate getrocknet, wonach ein verarbeitungsfertiges, verarbeitungsstabiles Granulat vorliegt. Dieses kann, abhängig von der Formulierung, zu weichgemachten PA-12 Rohren, zu Spritzgussteilen, zu Ummantelungen von Kabeln, zu Folien und zu Beschichtungen über Thermoplastprozesse verarbeitet werden, ohne dass Abbau eintritt und wobei Fertigteile mit hervorragenden Eigenschaften resultieren. Die Rezepturen und Eigenschaften der erfundungsgemässen PA-12 Formmassen sind in Fig. 3 zusammengestellt.

[0090] Die Messung der η_{rel} -Werte belegt eindrücklich, dass sowohl bei der MVR-Messung als auch bei der Verarbeitung zu Rohren und zu Kabelummantelungen die neuartigen Polyamide beim Wiederaufschmelzen viskositätsstabil sind.

Versuch 16-19

[0091] Bei diesen Versuchen wurden Ziele wie folgt angestrebt:

1. In einem Extrusionsdurchgang hat die Polymerisation und die Compoundierung zu erfolgen
2. Während der Compoundierung sollten wirksame Hitze- und Bewitterungsstabilisatoren in die Schmelze eingebracht werden.
3. Das Verhalten der Prüfkörper aus erfundungsgemässen Polyamidformmassen bei Hitze und Lichteinwirkung sollte im Vergleichstest überprüft werden.

[0092] Dazu wurde der bereits bei den früheren Polymerisationsversuchen verwendete Extruder, ZSK-25, eingesetzt, aber das Schneckenpaar so modifiziert, dass ca. im ersten Drittel der Einzug und das Aufschmelzen der Lactam-12-Pillen erfolgte, sodann der bereits früher beschriebene Flüssigkatalysator kontinuierlich in die Schmelze eindosiert wurde, sodann im zweiten Drittel des Extruders die Polymerisation des Lactams ablief, die Extruderwellen danach mit Elementen bestückt waren, die ein Rückströmen viskoser Schmelze verhindern, nachfolgend, im letzten Drittel der Desaktivator und die Stabilisatoren über einen sogenannten "Side-feeder" in die Schmelze dosiert und danach homogen eingemischt wurden, und man die Schmelze danach als Strang abzog, diesen granulierte und das Granulat auf einen verarbeitungsgünstigen Wassergehalt von tiefer als 0,15 Gew.-% trocknete.

[0093] In der Polymerisationszone wurden folgende Bedingungen eingehalten:

- es wurde 1 Moläquivalent Flüssig-Katalysator pro 200 Teile Lactam-12 kontinuierlich zugefügt
- die Extrudergehäuse ab Einspritzen des Katalysators wurden auf 290°C eingestellt
- die Drehzahl wurde auf 200 UpM bei einem totalen Massedurchsatz von 14 kg/h festgelegt.

[0094] Die Temperaturerhöhung auf 290°C erfolgte um den Umsatz zu beschleunigen, weil bei dieser Versuchsführung nur 1/3-Extruderlänge für die Polymerisation zur Verfügung stand.

[0095] Um die Gesamtmenge der Additive, die via Side-feeder in die Schmelze dosiert wurden, auf mindestens 5 Gew.-% zu erhöhen, wurde zum Teil anionisch polymerisiertes PA12-Granulat (PA12, A) aus früheren Versuchen gemeinsam mit den Rezepturkomponenten in die Schmelze dosiert.

[0096] Für alle Versuche (auch X6) wurde folgende Kombination an Stabilisatoren verwendet: 0,3 Gew.-% Irganox 245, 0,15 Gew.-% Irganox P-EPQ (=Stabilisatoren von Ciba, SC, Basel) sowie 0,5 Gew.-% Nylostab S-EED (=Stabilisator von Clariant).

5 [0097] Die zugefügten Desaktivatoren sind in Fig. 4 (Tabelle 5a) dargestellt. Dabei stellt Versuch X6 wieder einen Vergleichsversuch dar, bei dessen Herstellung kein Desaktivator im engeren Sinn zugesetzt wurde.

[0098] An den Granulaten wurde die relative Viskosität η_{rel} , der MVR sowie nachfolgend erneut η_{rel} in der Schmelzkegelprobe bestimmt. Die Differenz $\Delta\eta_{rel}$ der beiden relativen Viskositäten entspricht dem Abbau beim Aufschmelzen, der aber vom Ausgangswert abhängig ist. Die Erfinder haben jedoch den überraschend einfachen empirischen Ansatz gefunden, dass der nach der Formel $VKA = \Delta\eta_{rel} / (\eta_{sp,1})^2$ berechnete viskositätskorrigierte Abbau für eine bestimmte 10 Materialzusammensetzung unabhängig vom Anfangswert der relativen Viskosität näherungsweise konstant bleibt (wobei $\eta_{sp,1}$ die spezifische Viskosität vor dem Aufschmelzen ist, mit $\eta_{sp} = \eta_{rel} - 1$). Dank dieser Erkenntnis ist VKA eine charakteristische Grösse für die Beurteilung der Abbaustabilität des Polyamids. Ergänzend wurde die Molekulargewichtsverteilung gemessen.

15 [0099] Ferner wurden aus den Granulaten DIN-Schlagzugstäbe gespritzt und diese einem Hitzetest bei 150 °C unterworfen. Ebenfalls wurde ein Schnellbewitterungstest in einem Wether-0-Meter Gerät durchgeführt.

Die Ergebnisse all dieser Tests sind in Fig. 5 (Tabelle 5b) enthalten.

20 [0100] Bei der Beurteilung der Versuche zu Tabelle 5b ist zu berücksichtigen, dass bei Vergleichsversuch X6 die verwendeten Stabilisatoren bereits zu einem Teil desaktivierend auf den Katalysator wirken, so dass der Viskositätsabbau im MVR-Test geringer ausfällt als bei entsprechenden Messungen an reinem, anionisch polymerisiertem Granulat.

[0101] Interessant sind die MGV-Messungen. Zu berücksichtigen ist, dass die Polymerisationsbedingungen auf dem Extruder so gewählt wurden, dass nach 2/3-Extruderlänge die Polymerisation im wesentlichen abgeschlossen ist.

[0102] Bei Versuch X6, wo die Katalysatoraktivität mindestens teilweise erhalten bleibt, resultierte eine breitere MG-Verteilung, und es entstehen insbesondere viele kurzkettige Molekülfragmente.

25 [0103] Bei den Versuchen 16-19 hingegen wird die Wirksamkeit des Katalysators durch den Desaktivator je vollständig gestoppt und die Molekulargewichte bleiben hoch mit einem D-Wert nahe bei 2, wie er auch bei hydrolytisch hergestelltem Polyamid üblich ist.

[0104] Bei den Versuchen 16-19 sind die Ergebnisse dort etwas schlechter, wo die niedermolekulare Verbindung Luvox EAS (EAS=Ethylen-Acrysäure) verwendet wurde.

30 Besonders gut sind sie bei Versuch 16, 18 und 19, wo hochmolekulare, saure Verbindungen als Desaktivator verwendet werden.

[0105] Die Wirkung des höheren Molekulargewichts dieser Verbindungen zeigt sich auch im Hitzetest bei 150°C, wo die Variante X ohne Desaktivator bereits nach 72 Stunden ausfällt, gefolgt von der Variante mit Luvox EAS, während sodann bei den Versuchen mit hochmolekularem Desaktivator erst nach 8 Tagen ein wesentlicher Festigkeitsabfall eingetreten ist.

[0106] Bei der Schnellbewitterung im Wether-0-Meter, zeigen alle Varianten bis 2000 h ein aussergewöhnlich gutes Verhalten.

[0107] Bezuglich des Niveaus der SZZ-Werte ist folgender wesentlicher Zusammenhang zu berücksichtigen:

40 [0108] Das im Flüssigkatalysator mitenthaltene Solvatisierungsmittel wirkt stark zähigkeitserhöhend, so dass auch Fertigteile basierend auf mit Flüssigkatalysator polymerisiertem Lactam-12 eine hohe Zähigkeit und Bruchfestigkeit besitzen. Werden solche Teile nun extremer Hitzeeinwirkung, z. B. einem Hitzetest bei 150°C, ausgesetzt, so verflüchtigt sich zunächst das Solvatisierungsmittel des verwendeten Flüssigkatalysators, und die Schlagzugzähigkeit fällt auf das übliche Niveau von PA12 ab, wie es für hydrolytisch hergestelltes PA12 bekannt ist. Dieses relevante Plateau bleibt sodann solange erhalten, bis die Wirksamkeit der Stabilisatorkombination nachlässt. Die bei PA12 hydrolytisch 45 übliche Halbwertszeitregel darf daher für die Beurteilung der Hitzebeständigkeit nicht angewendet werden, sondern das erreichte Niveau der Zähigkeit nach Ausdampfen des Solvatisierungsmittels z.B. nach 48h Hitzeinwirkung muss als Basis für den späteren Festigkeitsabfall gewählt werden.

Versuche 20-24

50 [0109] Die Versuche 20-24 betreffen die weitere Überprüfung von Desaktivatoren von anionischen Katalysatoren für die Polymerisation von Lactam.

[0110] Dazu wurde als erste Stufe unter schonenden Bedingungen mit einer einfachen Compoundierschnecke auf der ZSK-25 in einem Extrusionsdurchgang anionisch polymerisiertes PA12-Granulat ohne Zusätze hergestellt.

55 [0111] Dabei wurde bei einer Temperatureinstellung der Gehäuse von je 260°C, einer Drehzahl von 150 UpM sowie einem Durchsatz von 13 kg/h bei einem Katalysator zu LC-12 Molverhältnis von 1:125 polymerisiert.

[0112] Dieses Granulat wurde sodann wie bereits früher beschrieben, auf einer ZSK-30 mit Verbindungen gemäss Fig. 6 (Tabelle 6) reextrudiert. Dabei wurden die Desaktivatoren gemeinsam mit dem Basisgranulat dem Extruder

zugeführt und aufgeschmolzen, so dass sie von Anfang an ihre deaktivierende Wirkung ausüben konnten.

[0113] Die verwendeten Zusätze und die die Viskosität der Schmelzen stabilisierende Wirkung der Desaktivatoren ist anhand von η_{rel} und MVR-Messungen in Tabelle 6 dargestellt.

[0114] Wie die gemessenen, mechanischen Werte an im Spritzguss-Verfahren hergestellten Prüfkörpern ergänzend belegen, resultieren auf Basis der erfindungsgemäßen PA12-Granulate trotz des vergleichsweise niederen Molekulargewichts Prüfkörper mit hervorragenden mechanischen Eigenschaften.

Patentansprüche

1. Polyamid mit geringem Viskositätsabbau nach Wiederaufschmelzung, herstellbar durch anionische Polymerisation von Lactam in Gegenwart von alkalischen Katalysatoren und gegebenenfalls Aktivatoren, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Polyamid eine protische Verbindung als Desaktivator enthält und eine relative Viskosität (η_{rel}) von $\geq 1,55$ gemessen an einer 0,5 Gew-%igen Lösung in m-Kresol nach EN ISO 307 sowie beim Wiederaufschmelzen bei 275°C und einem Wassergehalt von unter 0,15 Gew.-% einen viskositätskorrigierten Abbau

$$VKA = \frac{\Delta \eta_{rel}}{(\eta_{sp,1})^2} \text{ von } \leq 0,13 \text{ aufweist.}$$

2. Polyamid nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß es eine Polydispersität $D < 5,0$ aufweist.
3. Polyamid nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der VKA $\leq 0,10$ ist.
4. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die $\eta_{rel} \geq 1,7$ ist.
5. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die protische Verbindung ausgewählt ist aus organischen Carbonsäuren in niedermolekularer, oligomerer oder polymerer Form und/oder Säuren des Phosphors und Bors wobei die protische Verbindung mindestens in einem Restanteil von 1 % des Ausgangswertes noch in ihrer protischen Form vorliegt.
6. Polyamid nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß die organische Carbonsäure in Form eines oligomeren wachsartigen Produktes, bevorzugt als Polyäthylenwachs, der saure Comonomere wie (Meth)acrylsäure enthält oder als Copolymeres hiervon vorliegt, oder ein Polyamidoligomer mit COOH-Gruppen darstellt.
7. Polyamid nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Copolymer ein Äthylen(meth)acrylsäurecopolymer ist.
8. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 5 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Carbonsäure ein Copolymer mit Säuregruppen enthaltenden Monomeren ist, die partiell als Salz vorliegen (Ionomere).
9. Polyamid nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß es sich um Copolymeres des Ethylen handelt, wobei sich die Salze von den Elementen Li, Na, K, Ca, Mg und/oder Zn ableiten.
10. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Lactam ausgewählt ist aus Lactamen mit 5 bis 12 C-Atomen, bevorzugt Lactam-6 und Lactam-12 oder deren Gemisch.
11. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Katalysator ein Metall-Lactamat bzw. eine Lactamat bildende Verbindung ist.
12. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Aktivator ausgewählt ist aus acylierten Lactamen, Isocyanat und/oder Carbodiimid, die auch in verkappter oder cyclisierter Form vorliegen können.
13. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Katalysator ein katalytisch wirkendes Flüssigsystem ist, das den Aktivator und den Katalysator in einem flüssigen polaren aprotischen Solvatisierungsmittel enthält.

14. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, daß es in Form eines Granulates vorliegt.**
- 5 15. Polyamid nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, daß es in Form von Fasern, Folien, Platten, Rohren, Ummantelungen, Form- und Profilstücken und dergleichen vorliegt.**
- 10 16. Verfahren zum Herstellen von Polyamid mit geringem Viskositätsabbau nach Wiederaufschmelzung aus Lactam in Gegenwart von alkalischen Katalysatoren und gegebenenfalls Aktivatoren in einem Extruder, **dadurch gekennzeichnet, daß im Extruder in einem ersten Schritt a) die Lactamschmelze mit dem Katalysator bei einer Temperatur von 140-320 °C solange umgesetzt wird, bis ein Lactamumsatz von mindestens 90 % erreicht ist und daß dann in einem Schritt b) eine protische Verbindung als Desaktivator zugesetzt wird, wobei die sauren Gruppen des Desaktivators in einer im Verhältnis zur Konzentration des Katalysators mindestens äquimolaren Konzentration vorhanden sind.**
- 15 17. Verfahren nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet, daß die Temperatur im Verfahrensschritt a) 140-300 °C, bevorzugt 140-280 °C beträgt.**
- 20 18. Verfahren nach Anspruch 16 oder 17, **dadurch gekennzeichnet, daß beim Schritt a) die Umsetzung bis zu einem Lactamumsatz von mindestens 99 % geführt wird.**
19. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 16 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, daß die Herstellung in einem Extrusionsdurchgang erfolgt.**
- 25 20. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 16 oder 18, **dadurch gekennzeichnet, daß mindestens zwei Extrusionsdurchgänge erfolgen, wobei der erste Extrusionsdurchgang der Polymerisation und der zweite Durchgang insbesondere der Desaktivierung des Katalysators dient.**
21. Verfahren nach Anspruch 19 oder 20, **dadurch gekennzeichnet, daß Doppelwellenextruder verwendet werden.**
- 30 22. Verfahren nach Anspruch 21, **dadurch gekennzeichnet, daß Doppelwellenextruder mit gleichläufigen Schnecken eingesetzt werden.**
23. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 16 bis 22, **dadurch gekennzeichnet, daß der Desaktivator ausgewählt ist aus organischen Carbonsäuren in niedermolekularer oder polymerer Form und/oder aus Säuren des Phosphors und/oder Bors.**
- 35 24. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 16 bis 23, **dadurch gekennzeichnet, daß der Desaktivator homogen eingemischt wird.**
- 40 25. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 16 bis 24, **dadurch gekennzeichnet, daß als Lactam ein Lactam mit 5-12 C-Atomen, bevorzugt mit 6 und 12 C-Atomen oder deren Gemisch eingesetzt wird.**
26. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 16 bis 25, **dadurch gekennzeichnet, daß zur Auslösung der Lactampolymerisation ein katalytisch wirkendes Flüssigsystem eingesetzt wird, das den Aktivator und den Katalysator in einem flüssigen polaren aprotischen Solvatisierungsmittel enthält.**
- 45 27. Verfahren nach Anspruch 26, **dadurch gekennzeichnet, daß das Flüssigsystem bei Beginn des Schrittes a) homogen in die Lactamschmelze eingemischt wird.**
28. Verfahren zum Wiederaufbereiten von Polyamid hergestellt aus Lactam in Gegenwart von alkalischen Katalysatoren und gegebenenfalls Aktivatoren, **dadurch gekennzeichnet, daß das Polyamid zerkleinert und mit einem Desaktivator vermischt wird, wobei der Desaktivator in einer Menge zugesetzt wird mit der mindestens die noch vom Katalysatorsystem vorhandene Basizität aufgehoben wird, daß anschließend das Gemisch gegebenenfalls unter Zusatz von Hilfsstoffen aufgeschmolzen und abschließend extrudiert wird.**
- 50 29. Verfahren nach Anspruch 28, **dadurch gekennzeichnet, daß das Aufschmelzen und Extrudieren in einem Doppelwellenextruder durchgeführt wird.**

30. Verfahren nach Anspruch 29, **dadurch gekennzeichnet, daß** Doppelwellenextruder mit gleichläufigen Schnecken eingesetzt werden.
31. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 28 bis 30, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Desaktivator ausgewählt ist aus organischen Carbonsäuren in niedermolekularer oder polymerer Form und/oder aus Säuren des Phosphors und/oder Bors.
5
32. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 28 bis 31, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Desaktivator homogen eingemischt wird.
10
33. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 28 bis 32, **dadurch gekennzeichnet, daß** als Polyamid Endlosfasergebilde, die von Polyamid umhüllt sind und Faserverbundwerkstoffe darstellen, eingesetzt werden.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Fig. 1

Tabelle 1 zu Versuch X1 sowie 1-6
(Zusätze in g/kg Granulat)

| Versuch Nr. | X1 .. | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Zusatz | | | | | | | |
| • - | kein | | | | | | |
| • 2-Ethylhexan-Säure | | 0,4 | | | | | |
| • Stearinsäure | | | 0,8 | | | | |
| • Sebazinsäure | | | | 0,3 | | | |
| • Primacor 3340 | | | | | 3,0 | | |
| • Surlyn 9320 | | | | | | 5,0 | |
| • Acrawachs C | | 0,5 | | | | | |
| • Borsäure | | | | | | | 0,2 |
| • η_{rel} Prüfstab | 2,102 | 2,315 | 2,236 | 2,368 | 2,389 | 2,346 | 2,324 |
| • Abbau beim Spritz-guss: $\Delta\eta_{rel}$ | 0,300 | 0,087 | 0,166 | 0,034 | 0,013 | 0,056 | 0,078 |
| • MVR | 120 | 18 | 30 | 29 | 9 | 21 | 21 |
| • VKA | 0,153 | 0,044 | 0,084 | 0,017 | 0,007 | 0,028 | 0,040 |

Bemerkung: Das Ausgangsgranulat besitzt eine relative Lösungsviskosität von 2,402 (d.h. $\eta_{sp,1} = 2,402 - 1 = 1,402$).

Fig. 2

Tabelle 3

Bereitstellung von anionisch polymerisiertem, viskositätsinstabilem PA-12 Basisgranulat

| Vergleichsversuch Nr. | X3 | X4 | X5 |
|---|------|------|------|
| Molteile LC-12 pro Val des Flüssigkatalysator | 200 | 170 | 225 |
| Einstelltemperatur der Gehäuse der Polymerisationszone °C | 270 | 270 | 270 |
| Durchsatz kg/h | 10 | 12 | 10 |
| Drehzahl UpM | 150 | 150 | 150 |
| Charakterisierung der Granulate | | | |
| Lactam-12 Restgehalt Gew.% | 0,27 | 0,34 | 0,51 |
| rel Anfangsviskosität | 2,30 | 2,09 | 2,40 |
| MVR-Werte | 45 | 61 | 24 |
| η_{rel} im Schmelzkegel | 1,98 | 1,92 | 2,10 |
| Viskositätsabbau, $\Delta \eta_{\text{rel}}$ | 0,32 | 0,17 | 0,30 |
| VKA | 0,19 | 0,14 | 0,15 |

Tabelle 4
Herstellung von erfindungsgemässen Polyamidformmassen über Schmelzermischung in einem Doppelwellenextruder, ZSK-30

| Versuch-Nr. | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 |
|---|------|------|------|------|------|------|
| Zusammensetzung (je Gew. Teile) | | | | | | |
| Polylactam aus Vgl. vs X3 | 85 | 82 | 80 | 83 | | |
| Polylactam aus Vgl. vs X4 | | | | | 90 | |
| Polylactam aus Vgl. vs X5 | | | | | | 80 |
| a) Surlyn 9320 | | | 5 | | 2 | 5 |
| b) Primacor 3340 | | 3 | | | 2 | 3 |
| c) Auf PA-12 basierter Masterbatch mit Stabilisator | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| d) Aminolaurinsäure | 0,65 | | | 0,30 | | |
| e) Butylbenzolsulfonamid | 10 | 10 | 10 | 10 | - | 10 |
| Granulateigenschaften | | | | | | |
| • η_{rel} Granulat | 1,74 | 2,06 | 1,95 | 1,88 | 1,96 | 2,06 |
| • MVR | 290 | 17,5 | 26,0 | 72 | 38 | 23,0 |
| • η_{rel} Schmelzkegel | 1,68 | 2,06 | 1,99 | 1,87 | 1,94 | 2,06 |
| • $\Delta\eta_{\text{rel}}$ | 0,06 | kein | kein | 0,01 | 0,02 | kein |
| • η_{rel} Fertigteil | | | | | | |
| • Art-Rohr | | 2,07 | 1,98 | 1,89 | | 2,07 |
| • Art-Kabel | | | | | 1,93 | |
| • VKA | 0,11 | 0 | 0 | 0,01 | 0,02 | 0 |

Fig. 4

Tabelle 5a

Direktherstellung erfindungsgemässer Granulate, mit-
enthaltend Stabilisatoren

| Versuch Nr. | X6 | 16 | 17 | 18 | 19 |
|------------------------------|------|------|------|------|------|
| Desaktivator | | | | | |
| ·Surlyn 9320 | | 7 | | | |
| ·Luvax EAS | | | 1,5 | | |
| ·Primacor 3340 | | | | | 3,5 |
| ·Lucalen 2920 | | | | 6 | |
| Granulate (Eigenschaften) | | | | | |
| · η_{rel} | 1,95 | 2,05 | 1,99 | 2,12 | 2,18 |
| ·MVR | 72 | 25,5 | 62,7 | 10,8 | 15,2 |
| · η_{rel} Kegel | 1,85 | 2,00 | 1,88 | 2,09 | 2,11 |
| · $\Delta\eta_{rel}$ | 0,10 | 0,05 | 0,11 | 0,03 | 0,07 |
| ·MGV (je 1000) | | | | | |
| "-Number" M_n | 5,5 | 31 | 18,5 | | 23 |
| "-Weight" M_w | 28 | 69 | 41,5 | | 53,0 |
| Polydispersität D | 5,1 | 2,2 | 2,2 | | 2,3 |
| VKA | 0,11 | 0,05 | 0,11 | 0,02 | 0,05 |

Fig. 5

Tabelle 5b

Hitzelagerung und Bewitterung
Test an SZZ-Stäben; Messwert; SZZ [kJ/m²]

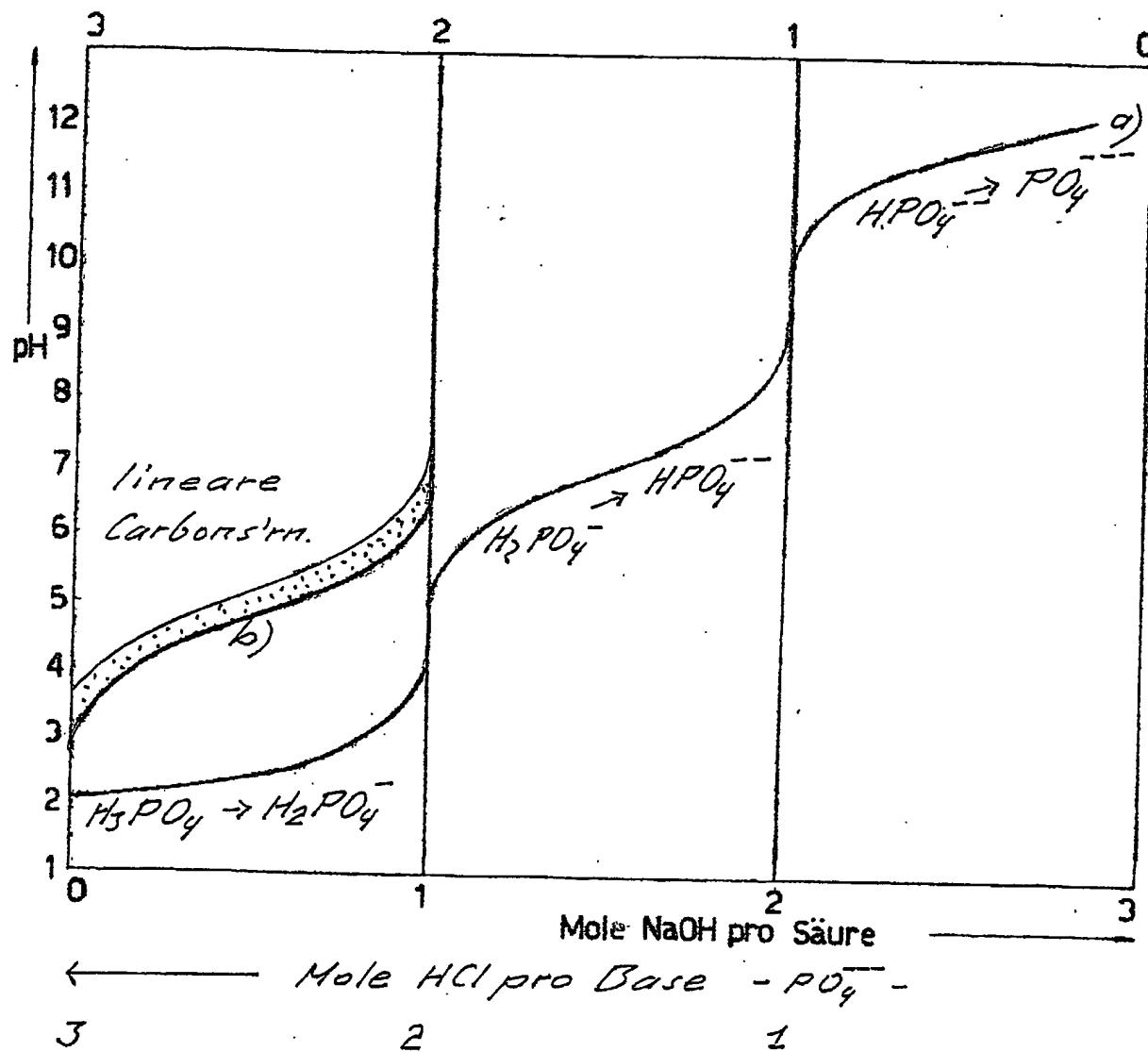
| Hitzelagerung bei 150°C | Versuch Nr. | | | | |
|-------------------------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|
| | 6x | 16 | 17 | 18 | 19 |
| Stunden: 0 = Start | 330 | 490 | 320 | 540 | 530 |
| 48 | 225 | 360 | 220 | 330 | 290 |
| 72 | 60 | 260 | 190 | 220 | 250 |
| 144 | 15 | 200 | 40 | 200 | 240 |
| 192 | - | 41 | - | 175 | 90 |
| 288 | - | 20 | - | 40 | 35 |
| Schnellbewitterung / Wether-O-Meter | | | | | |
| Stunden: 0 = Start | 330 | 490 | 500 | 540 | 530 |
| 250 | 430 | 550 | 400 | 540 | 510 |
| 500 | 380 | 510 | 400 | 520 | 440 |
| 750 | 420 | 440 | 410 | 470 | 450 |
| 1000 | 340 | 470 | 420 | 430 | 400 |
| 1250 | 400 | 440 | 360 | 420 | 390 |
| 1500 | 370 | 380 | 350 | 400 | 360 |
| 2000 | 300 | 315 | 310 | 340 | 330 |
| 3000 | 220 | 240 | 290 | 250 | 270 |

Fig. 6

Tabelle 6

Vergleich verschiedener Desaktivatoren verwendet mit Granulat entsprechend 125 Mol LC-12 pro Mol Flüssigkatalysator; Zugabe in Gew-%.

| Versuch Nr. | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 |
|--------------------------------------|------|------|------|-------|------|
| Desaktivator | | | | 0,175 | |
| •H ₃ PO ₄ ,85% | | | | | |
| •Primacor 1410 | 4,0 | | | | |
| •Primacor 3340 | | 5,0 | | | |
| •Lucalen 2920 | | | 10,0 | | |
| •SMA 1000 | | | | 0,53 | |
| •IPS | | | | | 0,38 |
| Analytik | | | | | |
| •η _{rel} | 1,78 | 1,76 | 1,73 | 1,77 | 1,80 |
| •MVR | 128 | 138 | 126 | 205 | 161 |
| •η _{rel} Kegel | 1,77 | 1,76 | 1,72 | 1,74 | 1,76 |
| VKA | 0,02 | 0 | 0,02 | 0,05 | 0,06 |
| Mechanische Werte | | | | | |
| •KSZ 23°C | 6,3 | 6,3 | 6,8 | | 6,1 |
| -40°C | 6,3 | 6,1 | 6,3 | 6,4 | 6,1 |
| •Fließfestigkeit | 40 | 39 | 37 | 43 | 43 |
| •Bruchfestigkeit | 61 | 58 | 60 | 60 | 67 |
| •Bruchdehnung % | 430 | 410 | 450 | 400 | 460 |

Fig. 7 Puffergebiete



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 00 6347

| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE | | | | | |
|---|---|-------------------------|---|--|--|
| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betrift Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7) | | |
| X,D | DE 22 41 133 A (AQUITAINE TOTAL ORGANICO) 1. März 1973 (1973-03-01) * Seite 3, Zeile 1-10; Anspruch 1; Beispiel 14 * | 1-4, 10-19, 24-27 | C08G69/20 C08G69/46 | | |
| X | K. UEDA ET AL.: "Stabilization of High Molecular Weight Nylon 6 Synthesized by Anionic Polymerization of e-Caprolactam" POLYMER JOURNAL, Bd. 28, Nr. 12, 1996, Seiten 1084--1089, XP001079538 * Seite 1084 - Seite 1085 * | 1-5, 10-15 | | | |
| X | PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1996, no. 10, 31. Oktober 1996 (1996-10-31) & JP 08 157594 A (UNITIKA LTD), 18. Juni 1996 (1996-06-18) * Zusammenfassung * | 1-5, 10-15 | | | |
| A | EP 0 410 230 A (BAYER AG) 30. Januar 1991 (1991-01-30) * das ganze Dokument * | 1-33 | <p>RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7)</p> <p>C08G C08L C08K</p> | | |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt | | | | | |
| Recherchenort | Abschlußdatum der Recherche | | Prüfer | | |
| MÜNCHEN | 18. Juni 2002 | | Lanz, S | | |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE | | | | | |
| X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur | | | | | |
| T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument | | | | | |

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 00 6347

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patendokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

18-06-2002

| Im Recherchenbericht angeführtes Patendokument | | Datum der Veröffentlichung | | Mitglied(er) der Patentfamilie | Datum der Veröffentlichung |
|---|---|-------------------------------|--|--|--|
| DE 2241133 | A | 01-03-1973 | FR BE CA CH DE GB IT JP JP LU NL SU US | 2150230 A1 787928 A1 993595 A1 547324 A 2241133 A1 1405939 A 964174 B 48031296 A 56009541 B 65930 A1 7211457 A 485601 A3 3878173 A | 06-04-1973 18-12-1972 20-07-1976 29-03-1974 01-03-1973 10-09-1975 21-01-1974 24-04-1973 02-03-1981 15-01-1973 27-02-1973 25-09-1975 15-04-1975 |
| JP 08157594 | A | 18-06-1996 | KEINE | | |
| EP 0410230 | A | 30-01-1991 | DE DE EP JP US | 3924680 A1 3924681 A1 0410230 A2 3097732 A 5250619 A | 31-01-1991 31-01-1991 30-01-1991 23-04-1991 05-10-1993 |